

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005 年 9 月 22 日 (22.09.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/087955 A1

- (51) 国際特許分類: C21D 1/58, C10M 169/04, 171/00, 171/02, 101/02, 159/04, C10N 20/00, 20/02, 30/00, 40/20
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2005/004053
- (22) 国際出願日: 2005 年 3 月 9 日 (09.03.2005)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願2004-068156 2004 年 3 月 10 日 (10.03.2004) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 出光興産株式会社 (IDEMITSU KOSAN CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1008321 東京都千代田区丸の内三丁目 1 番 1 号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 市谷 克実 (ICHI-TANI, Katsumi) [JP/JP]; 〒2990107 千葉県市原市姉崎海岸 2 4 番地 4 Chiba (JP). 武石 誠 (TAKEISHI, Makoto) [JP/JP]; 〒2990107 千葉県市原市姉崎海岸 2 4 番地 4 Chiba (JP).
- (74) 代理人: 大谷 保, 外(OHTANI, Tamotsu et al.); 〒1050001 東京都港区虎ノ門三丁目 2 5 番 2 号 ブリヂストン虎ノ門ビル 6 階 大谷特許事務所 Tokyo (JP).

- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.
- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:
— 国際調査報告書

2 文字コード及び他の略語については、定期発行される各 PCT ガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

(54) Title: QUENCHING OIL FOR REDUCED PRESSURE QUENCHING AND METHOD FOR QUENCHING

(54) 発明の名称: 減圧焼入れ用焼入油及び焼入れ方法

(57) Abstract: A quenching oil for reduced pressure quenching which comprises a base oil having a kinematic viscosity at 40°C of 40 mm²/s or more and a vapor film breaking agent; and a method for quenching wherein the quenching oil is used and quenching is carried out while adjusting the pressure of the space above the surface of the oil. The method allows the achievement of cooling characteristics over a wide range from those conventionally achieved by a cold oil to those by a hot oil, by the use of a single quenching oil.

(57) 要約:

40°Cにおける動粘度が40 mm²/s以上の基油に、蒸気膜破断剤を配合してなる減圧焼入れ用焼入油、及びこの焼入油を用いて油面上圧力を調整しながら焼入れをすることにより、一つの焼入油でコールド油からホット油までに相当する広い範囲の冷却性を発現できる焼入油、及び焼入れ方法を提供する。

WO 2005/087955 A1

明 細 書

減圧焼入れ用焼入油及び焼入れ方法

技術分野

- [0001] 本発明は、減圧焼入れ用焼入油及び焼入れ方法に関し、詳しくは一つの焼入油で種々の金属材料を最適条件で焼入れできる減圧焼入れ用焼入油、及びそれを用いた焼入れ方法に関する。

背景技術

- [0002] 焼入油は、鋼材などの金属材料を急冷して硬くするために行う焼入れ処理に用いられる。従って焼入油は冷却性が高いことが要求される。

しかし、一般に焼入れ処理においては、焼入油の冷却性が高すぎると焼入れ歪などが発生する。また一方焼入れ歪を抑制すると冷却性が不十分になり焼入れ硬さ不足を招く。従って、焼入れ硬さと焼入れ歪などを同時に十分に満足させることは困難である。そのため、焼入油には、いわゆるコールド油とホット油（マルテンパー油）の2種類が存在する。

- [0003] コールド油は、通常低粘度基油を用いるため冷却速度が速く高い冷却性を有する。しかし、蒸気膜段階が長いため、焼きむらを生じやすく、焼入れ歪を招きやすい。そのため、多くの場合蒸気膜破断剤を配合して蒸気膜段階を短くしている。これに対しホット油は、通常高粘度基油を用いるため蒸気膜段階が短く焼入れ歪は少ない。しかし、沸点が高く対流段階開始温度が高いため冷却性は低い。従って、焼入れ品の硬さを重視する場合はコールド油が使用され、焼入れ品の歪抑制を重視する場合にはホット油が用いられている。つまり、要求する品質に合わせて焼入油を選んで使い分ける必要があり、各焼入れ毎に更油を余儀なくされることになる。

- [0004] これに対して、高粘度の焼入油を用て減圧下で焼入れ処理することによって、蒸気膜段階を長く安定にして焼入れ歪を抑制し、また冷却性能を変えることができるという提案がある（例えば、特許文献1参照）。

しかしながら、減圧下で焼入れすることによって蒸気膜段階を長くすると冷却性が不足するため、焼入れ品の硬度が低下し、金属材料の材質によっては焼入れ不良

現象が起きる恐れがあるなど、汎用性にも欠ける。従って、冷却性を広く調整できることによって、一つの焼入油を更油することなく、さまざまな材質、形状の金属材料毎に、焼入れ歪を抑制しかつ適性な冷却性を付与できる焼入油及び焼入れ方法の出現が期待されている。

[0005] 特許文献1:特開平7-54038号公報

発明の開示

[0006] 本発明は、上記の観点からなされたもので、一つの焼入油でコールド油からホット油までに相当する広い範囲の冷却性を発現できる焼入油を提供するものである。また、本発明は、一つの焼入油でコールド油からホット油までに相当する広い範囲の冷却性を発現できる焼入方法を提供するものである。

[0007] 本発明者らは、一定値以上の動粘度を有する基油に蒸気膜破断剤を配合した焼入油を用い、焼入れ時に油面上圧力を減圧下で調整することによって、冷却性能を広い範囲に調整できることを見出した。本発明はかかる知見に基づいて完成したものである。

[0008] すなわち、本発明は、

[1] (A) 40℃における動粘度が $40\text{mm}^2/\text{s}$ 以上の基油に、(B) 蒸気膜破断剤を配合してなる減圧焼入れ用焼入油、

[2] 基油が、JIS K 2242熱処理油試験における特性秒数2.5以下のものである前記[1]に記載の減圧焼入れ用焼入油、

[3] 前基油の40℃における動粘度が $40\sim 300\text{mm}^2/\text{s}$ である前記[1]又は[2]に記載の減圧焼入れ用焼入油、

[4] 蒸気膜破断剤の配合量が焼入油を基準にして5質量%以上である前記[1]～[3]のいずれかに記載の減圧焼入れ用焼入油、

[5] 前記[1]～[4]のいずれかに記載の焼入油を用いて、油面上圧力を調整しながら焼入れをすることを特徴とする焼入れ方法、

[6] 油面上圧力の調整範囲が常圧から13kPaである前記[5]に記載の焼入れ方法、

を提供するものである。

- [0009] 本発明の焼入油及び焼入れ方法によれば、油面上圧力を調整することによって、蒸気膜段階の長さを適正に保ちながら、冷却性を広範囲に変化させることができる。そのため、種々の金属材料を更油することなく、一つの焼入油で焼入れ処理することができる。

発明を実施するための最良の形態

- [0010] 本発明の焼入油においては、(A) 基油として、40℃における動粘度が $40\text{mm}^2/\text{s}$ 以上、好ましくは $40\sim 300\text{mm}^2/\text{s}$ の基油を用いる。

この40℃における動粘度が $40\text{mm}^2/\text{s}$ 未満の基油の場合は、蒸気膜段階が長くなるため冷却性が低下し、また焼きむらが生じて焼入れ歪が生ずる恐れがある。

また、本発明に用いる基油の40℃における動粘度の上限については、特に制限はないが、 $300\text{mm}^2/\text{s}$ 以下が好ましい。この動粘度が $300\text{mm}^2/\text{s}$ 以下であると蒸気膜段階の長さを適正に保ちながら、冷却性を広範囲に調整できる。

- [0011] また、本発明に用いる基油は、JIS K 2242熱処理油試験における特性秒数が2.5以下のものが好ましく、2.0以下がより好ましい。この特性秒数とは、JIS K 2242に規定する冷却性能試験において蒸気膜が崩落する温度に達するまでの時間をいい、蒸気膜段階の長さを定量化したものである。特性秒数が2.5以下であると冷却性が良好で、焼きむらが生じて焼入れ歪が生ずることを抑制する事ができる。

- [0012] また、本発明に用いる基油は、上記の条件を満たせば本発明の目的を達することができるが、通常さらに以下の性状を有する。

本発明に用いる基油は引火点が230℃以上、特に250℃以上であることが好ましい。引火点が230℃以上であると、基油中に含まれる軽質分の蒸発により冷却性が経時的に変化することを抑制することができ、また安全上も良好である。

また、本発明に用いる基油は、上記の引火点を高めることと同様の趣旨から、沸点が400℃未満の軽質留分が5質量%以下であることが好ましい。

- [0013] 具体的に本発明に用いる基油としては、一般に鉱油を用いる。具体的な鉱油としては、パラフィン基系原油、中間基系原油、ナフテン基系原油、芳香族系原油などを常圧蒸留するか、又は常圧蒸留の残渣油を減圧蒸留して得られる留出油、又はこれらを常法に従って精製することによって得られる精製油、例えば、溶剤精製油、水素化

精製油、水素化分解精製油、溶剤脱蠟又は水添脱蠟精製油、白土処理油などを挙げることができる。また、アルキルベンゼン、アルキルナフタレン、 α -オレフィンオリゴマー(PAO)、 α -オレフィンコポリマー、ポリブテン、二塩基酸エステル、ヒンダードエステル、ポリオキシアルキレングリコール、ポリオキシアルキレングリコールエステル、ポリオキシアルキレングリコールエーテル、シリコンオイルなどの合成油も使用できる。

[0014] こららの基油は単独又は2種以上を混合して用いることができる。但し、低粘度基油と高粘度基油を混合する場合は、低粘度基油の存在によって引火点を十分に高く保つことができない場合や軽質分が多量に存在することがあるから、引火点が低くならないように、また400℃未満の軽質留分が多くならないように留意することが好ましい。

[0015] 本発明の焼入油においては、上記(A)の基油に(B)蒸気膜破断剤を配合する。上記基油に蒸気膜破断剤を配合することにより、減圧下などで基油の蒸気膜段階を短くし、調整できる冷却性の範囲を広げる効果がある。

蒸気膜破断剤としては、特に制限はなく、コールド油に配合されている公知の蒸気膜破断剤が使用できる。具体的には高分子ポリマー、例えば、エチレン- α -オレフィン共重合体、ポリオレフィン、ポリメタクリレートなどやアスファルタムなどの高分子量有機化合物や油分散型の無機化合物などを挙げることができる。これらの蒸気膜破断剤は、一種を単独で用いてもよく、二種以上を組合わせて用いてもよい。

[0016] 蒸気膜破断剤の配合量は特に制限はなく、1質量%以上でもよいが、特に5質量%以上、さらには6質量%以上配合すると効果が著しい。

蒸気膜破断剤の配合量の上限については特に制限はないが、30質量%以下、特に20質量%以下が好ましい。蒸気膜破断剤の配合量が30質量%以下であると、焼入油の粘度などの性状が変化を抑制することができる。

[0017] 本発明の焼入油は、本発明の目的が損なわれない範囲で、必要に応じてさらに添加剤を配合することができる。そのような添加剤としては、例えば劣化酸中和剤、酸化防止剤、光輝性向上剤などが挙げられる。劣化酸中和剤としては、例えばアルカリ土類金属のサリチレート、硫化フィネート、スルホネートなどが挙げられる。このアルカ

リ土類金属としては、カルシウム、マグネシウム、バリウムなどが好ましい。また、酸化防止剤としては、アミン系酸化防止剤や、ヒンダードフェノール系酸化防止剤などが挙げられる。さらに光輝性向上剤としては、油脂や油脂脂肪酸、アルケニルコハク酸イミド、置換ヒドロキシ芳香族カルボン酸エステル誘導体などが挙げられる。

- [0018] 次に、本発明の焼入方法は、前記焼入油を用いて、熱処理炉の油面上圧力を調整して焼入れをする焼入方法である。すなわち、真空炉や真空浸炭炉など密封系熱処理炉を用いて、前記焼入油の油面上圧力を常圧から減圧まで調整することによって、焼入れ処理の目的に応じて冷却性を調整して焼入れする方法である。この場合、油面上圧力の調整範囲は、常圧(約0.1MPa)から13kPaの間で行うことが好ましい。油面上圧力が上記範囲にあれば、蒸気膜破断剤の配合効果が良好に発揮される。上記範囲で油面上圧力を調整することによって、特性秒数を2.5以下に保ちながら、冷却性を表す、焼入れ強烈度(H値)を少なくとも0.10〜0.14/cmの範囲で調整できる。

上記の焼入れ強烈度とは、通常H値と略称され、冷却性を表す数値であって、JIS K 2242熱処理油試験における冷却曲線で800℃から300℃まで冷却するまでに要する時間から求められる。

- [0019] なお、通常のコールド油のH値の範囲は0.12〜0.14、ホット油のH値の範囲は0.10〜0.12であるから、本発明の焼入れ方法によれば、通常のコールド油とホット油のH値の範囲をカバーすることができる。

具体的には、コールド油として使用する場合は、油面上圧力を低めに、例えば約15〜70kPaに調整し、またホット油として使用する場合は、油面上圧力を高めに、例えば約80〜101kPaに調整して焼入れをすればよい。このように一つの焼入油を用いて更油することなしにコールド油としても、ホット油としても使用が可能である。

- [0020] さらに、本発明の焼入れ方法の別の態様としては、一つの焼入れ部品を焼入れする場合に焼入れ処理の途中で油面上圧力を変えて焼入れする方法である。

例えば、蒸気膜段階を減圧下で行い、続いて急激に常圧又は常圧近くの減圧にする焼入れ方法が挙げられる。この方法によれば、早く沸騰段階に入り、焼入れ歪を抑制しながら冷却性を高めることができる。また、逆に常圧又は常圧近くの減圧状態で

焼入れを開始し、蒸気膜破断と同時に、急激に減圧する焼入れ方法も挙げられる。
この方法によれば、蒸気膜段階を伸ばさないまま、沸騰段階を広げる効果を挙げることができる。

- [0021] なお、本発明の焼入れ方法においては、油面上圧力を調整して焼入れするが、これと同時に、油温を変える、攪拌流速を変えるなどの方法をも取り入れることができる。これによって、冷却性(H値)の調整範囲をさらに広げることができる場合がある。

実施例

- [0022] つぎに、実施例及び比較例により本発明をさらに詳細に説明するが、本発明はこれら実施例に限定されるものではない。なお冷却性などの性能は次の方法によって求めた。

(1) 冷却性能試験法

JIS K 2242に規定する冷却性能試験法を油面上圧力を調整するために真空チャンバーを設けた試験装置を用いて、種々の圧力における冷却曲線を測定し、各圧力における特性秒数とH値とを求めた。

(2) 特性秒数

上記冷却曲線から特性温度に達するまでの時間を特性秒数として測定した。

(3) H値

冷却曲線における800℃から300℃に至るまでの時間を用いて、阪大式冷却能評価法から求めた。

- [0023] 実施例1

40℃における動粘度が90mm²/s、特性秒数が2.3、引火点が265℃、400℃以下の軽質留分が2質量%の基材に、蒸気膜破断剤(石油精製残渣で、100℃における動粘度が500mm²/sのアスファルタム(日本ケミカルズ販売(株)))を焼入油を基準にして12質量%配合した焼入油を用いて、油面上圧力を常圧(101kPa)、66.7kPa、40.0kPa、13.3kPaの各圧力で冷却曲線を測定し、特性秒数とH値を求めた。
結果を第1表に示す。

- [0024] [表1]

第 1 表

油面上圧力(kPa)	特性秒数	H値(／cm)
101	1.0	0.10
66.7	1.2	0.11
40.0	2.0	0.14
13.3	3.3	0.14

[0025] 第1表から分かるように、本発明の焼入油は、油面上圧力を常圧から40.0kPaまで変更することにより、特性秒数2.0以下で、H値を0.10～0.14まで調整できる。

[0026] 実施例2

40℃における動粘度が100mm²/s、特性秒数が2.2、引火点が270℃、400℃以下の軽質留分が0質量%の基材に、蒸気膜破断剤(数平均分子量2000のポリブテン(出光興産(株)))を焼入油を基準にして7質量%配合した焼入油を用いて、油面上圧力を常圧(101kPa)、40.0kPa、13.3kPaの各圧力で冷却曲線を測定し、特性秒数とH値を求めた。結果を第2表に示す。

[0027] [表2]

第 2 表

油面上圧力(kPa)	特性秒数	H値(／cm)
101	1.0	0.11
40.0	2.3	0.14
13.3	5.0	0.12

[0028] 第2表から分かるように、本発明の焼入油は、油面上圧力を常圧から40.0kPaまで変更することにより、特性秒数2.3以下で、H値を0.11～0.14まで調整できる。

[0029] 実施例3

40℃における動粘度が400mm²/s、特性秒数が1.0、引火点が300℃、400℃以下の軽質留分が0質量%の基材に、蒸気膜破断剤(実施例1で用いたアスファルタム)を焼入油を基準にして5質量%配合した焼入油を用いて、実施例2と同様に特性秒数とH値を求めた。結果を第3表に示す。

[0030] [表3]

第 3 表

油面上圧力(kPa)	特性秒数	H値(／cm)
101	0.7	0.09
40.0	1.8	0.13
13.3	3.0	0.12

[0031] 第3表から分かるように、本発明の焼入油は、油面上圧力を常圧から13.3kPaまで変更することにより、特性秒数2.5以下で、H値0.09～0.14まで調整できる。

[0032] 比較例1

40℃における動粘度が $30\text{mm}^2/\text{s}$ 、特性秒数が3.4、引火点が220℃、400℃以下の軽質留分が15質量%の基材に、蒸気膜破断剤(実施例1で用いたアスファルタム)を焼入油を基準にして15質量%配合した焼入油を用いて、実施例2と同様に特性秒数とH値を求めた。結果を第4表に示す。

[0033] [表4]

第 4 表

油面上圧力(kPa)	特性秒数	H値(／cm)
101	1.5	0.12
40.0	3.0	0.14
13.3	5.0	0.13

[0034] 第4表から分かるように、40℃における動粘度が $30\text{mm}^2/\text{s}$ の焼入油は、油面上圧力を常圧から13.3kPaまで変更しても、特性秒数2.5以下で、H値を調整できる範囲は0.12近傍にとどまる。

[0035] 比較例2

40℃における動粘度が $12\text{mm}^2/\text{s}$ 、特性秒数が6.0、引火点が170℃、400℃以下の軽質留分が80質量%の基材に、蒸気膜破断剤(実施例1で用いたアスファルタム)を焼入油を基準にして15質量%配合した焼入油を用いて、実施例2と同様に特性

秒数とH値を求めた。結果を第5表に示す。

[0036] [表5]

第 5 表

油面上圧力(kPa)	特性秒数	H値(／cm)
101	2.2	0.14
40.0	3.0	0.15
13.3	9.0	0.13

[0037] 第5表から分かるように、40℃における動粘度が12mm²/sの基油を用いた焼入油は、油面上圧力を常圧から13.3kPaまで調整しても、特性秒数2.5以下で調整できるH値は0.14近傍にとどまる。

[0038] 比較例3

40℃における動粘度が200mm²/s、特性秒数が1.1、引火点が280℃、400℃以下の軽質留分が2質量%の基材を、蒸気膜破断剤を配合しない焼入油を用いて、実施例2と同様に特性秒数とH値を求めた。結果を第6表に示す。

[0039] [表6]

第 6 表

油面上圧力(kPa)	特性秒数	H値(／cm)
101	1.1	0.08
40.0	1.6	0.10
13.3	2.8	0.11

[0040] 第6表から分かるように、蒸気膜破断剤を配合しない焼入油は、油面上圧力を常圧から13.3kPaまで変更した場合、H値は0.11以下であり、それ以上には調整できない。

産業上の利用可能性

[0041] 本発明の焼入油及び焼入れ方法によれば、焼入れ時の油面上圧力を調整することによって、特性秒数を適正值に保ちながら、冷却性を広範囲に変化させることがで

きるので、種々の金属族材料を一つの油で最適に焼入れできる焼入油及び焼入れ方法として利用できる。

請求の範囲

- [1] (A) 40℃における動粘度が $40\text{mm}^2/\text{s}$ 以上の基油に、(B) 蒸気膜破断剤を配合してなる減圧焼入れ用焼入油。
- [2] 基油が、JIS K 2242熱処理油試験における特性秒数2.5以下のものである請求項1に記載の減圧焼入れ用焼入油。
- [3] 基油の40℃における動粘度が $40\sim 300\text{mm}^2/\text{s}$ である請求項1又は2に記載の減圧焼入れ用焼入油。
- [4] 蒸気膜破断剤の配合量が焼入油を基準にして5質量%以上である請求項1～3のいずれかに記載の減圧焼入れ用焼入油。
- [5] 請求項1～4のいずれかに記載の焼入油を用いて、油面上圧力を調整しながら焼入れをすることを特徴とする焼入れ方法。
- [6] 油面上圧力の調整範囲が常圧から13kPaである請求項5に記載の焼入れ方法。

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2005/004053

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

Int.Cl.⁷ C21D1/58, C10M169/04, C10M171/00, C10M171/02, C10M101:02,
C10M159:04, C10N20:00, C10N20:02, C10N30:00, C10N40:20

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

Int.Cl.⁷ C21D1/02-1/84, C10M101/00-177/00

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho 1922-1996 Jitsuyo Shinan Toroku Koho 1996-2005
Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971-2005 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-2005

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

WPI

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 2002-327191 A (Idemitsu Kosan Co., Ltd.), 15 November, 2002 (15.11.02), Claims; Par. Nos. [0007], [0008], [0013] & US 2003/0201205 A & WO 2002/090602 A1 & TW 000528807 B & CN 001462314 T	1-6
Y	JP 2001-316722 A (Idemitsu Kosan Co., Ltd.), 16 November, 2001 (16.11.01), Claims; mode of the invention (Family: none)	1-6
Y	JP 2001-192689 A (Idemitsu Kosan Co., Ltd.), 17 July, 2001 (17.07.01), Claims; Par. No. [0005] & US 2003/0096714 A & US 2003/0144157 A & WO 2003/008653 A	1-6



Further documents are listed in the continuation of Box C.



See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

06 June, 2005 (06.06.05)

Date of mailing of the international search report

21 June, 2005 (21.06.05)

Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))

Int.Cl.⁷ C21D1/58
 C10M169/04, C10M171/00, C10M171/02, C10M101:02, C10M159:04
 C10N20:00, C10N20:02, C10N30:00, C10N40:20

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))

Int.Cl.⁷ C21D1/02-1/84
 C10M101/00-177/00

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報	1922-1996年
日本国公開実用新案公報	1971-2005年
日本国実用新案登録公報	1996-2005年
日本国登録実用新案公報	1994-2005年

国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

WPI

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
Y	JP 2002-327191 A (出光興産株式会社) 2002. 11. 15, 特許請求の範囲, 段落 0007, 0008, 0013 & US 2003/0201205 A & WO 2002/090602 A1 & TW 000528807 B & CN 001462314 T	1-6
Y	JP 2001-316722 A (出光興産株式会社) 2001. 11. 16, 特許請求の範囲, 発明の実施の形態 ファミリーなし	1-6

☒ C欄の続きにも文献が列举されている。☐ パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
 「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの
 「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)
 「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献
 「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの
 「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの
 「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの
 「&」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

06. 06. 2005

国際調査報告の発送日

21. 6. 2005

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/J P)

郵便番号100-8915

東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官 (権限のある職員)

米田 健志

電話番号 03-3581-1101 内線 3435

4K

3557

C (続き) . 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
Y	JP 2001-192689 A (出光興産株式会社) 2001.07.17, 特許請求の範囲, 段落 0005 & US 2003/0096714 A & US 2003/0144157 A & WO 2003/008653 A	1-6